

西门子维修系统伺服电机-泉州-当天检修

产品名称	西门子维修系统伺服电机-泉州-当天检修
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 西门子加工中心:数控系统维修 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

西门子维修系统伺服电机-泉州-当天检修，西门子SIEMENS系统维修 西门子840D/840C/810D/810T/810M/802D/802S/802C/820D数控系统维修、西门子数控伺服系统：802C/S/D系统维修 802D/SL系统维修 810D/DE系统维修 820D/SL系统维修 840D/DE系统维修 840D/SL系统维修 840Di系统维修 S120数控伺服系统维修，西门子维修系统伺服电机-泉州-当天检修，控制类型

采用32位微处理器、实现CNC控制，用于完成CNC连续轨迹控制以及内部集成式PLC控制。

机床配置

可实现钻、车、铣、磨、切割、冲、激光加工和搬运设备的控制，备有全数字化的SIMDRIVE611数字驱动模块：最多可以控制31个进给轴和主轴。进给和快速进给的速度范围为100-9999mm/min。其插补功能有样条插补、三阶多项式插补、控制值互联和曲线表插补，这些功能。为加工各类曲线曲面零件提供了便利条件。此外还具备进给轴和主轴同步操作的功能。

操作方式

其操作方式主要有AUTOMATIC(自动)、JOG(手动)、示教 (TEACH IN) 手动输入运行 (MDA)，自动方式：程序的自动运行，加工程序中断后，从断点恢复运行；可进行进给保持及主轴停止，跳段功能，单段功能，空运转。

轮廓和补偿

840D可根据用户程序进行轮廓的冲突检测、刀具半径补偿的进入和退出策略及交点计算、刀具长度补偿、螺距误差补偿栅测量系统误差补偿、反向间隙补偿、过象限误差补偿等。

NC编程

840D系统的NC编程符合DIN 66025标准(德国工业标准)，具有高级语言编程特色的程序编辑器，可进行公制、英制尺寸或混合尺寸的编程，程序编制与加工可同时进行，系统具备1.5兆字节的用户内存，用于零件程序、刀具偏置、补偿的存储。

PLC编程

840D的集成式PLC完全以标准SIMATIC 7模块为基础，PLC程序和数据内存可扩展到288KB，I/O模块可扩展到2048个输入/输出点、PLC程序能以极高的采样速率监视数据输入，向数控机床发送运动停止/起动等指令。

操作部分硬件

840D系统提供了标准的PC软件、硬盘、奔腾处理器，用户可在Windows 98/2000下开发自定义的界面。此外，2个通用接口RS232可使主机与外设进行通信，用户还可通过磁盘驱动器接口和打印机并接口完成程序存储、读入及打印工作。

显示部分

840D提供了多语种的显示功能，用户只需按一下按钮，即可将用户界面从一种语言转换为一种语言，系统提供的语言有中文、英语、德语、西班牙语、法语、意大利语：显示屏上可显示程序块、电动机轴位置、操作状态等信息。

2.1 西门子数控系统的基本构成

请参阅：SIEMENS数控系统操作部件

SIEMENS用于数控系统的HMI软件

西门子数控系统有很多种型号，首先我们来观察一下802D所构成的实物图，SINUMERIK 802D是个集成的单元，它是由NC以及PLC和人机界面（HMI）组成，通过PROFIBUS总线连接驱动装置以及输入输出模板，完控制功能。

而在西门子的数控产品中最有特点，最有代表性的系统应该是840D系统。因此，我们可以通过了解西门子840D系统，来了解西门子数控系统的结构。首先通过以下的实物图观察840D系统。

2.2 西门子810D系统的结构组成（请参阅：SINUMERIK 810D 840D 简明调试手册 - 2006版本）

SINUMERIK 840D是由数控及驱动单元（CCU或NCU），MMC, PLC模块三部分组成，由于在集成系统时，总是将SIMODRIVE 611D驱动和数控单元(CCU或NCU)并排放在一起，并用设备总线互相连接，因此在说明时将二者划归一处。plc网络是由几级子网复合而成，各级子网的通讯过程是由通讯协议决定的，而通讯方式是通讯协议最核心的内容。通讯方式包括存取控制方式和数据传送方式。所谓存取控制（也称访问控制）方式是指如何获得共享通讯介质使用权的题目，而数据传送方式是指一个站取得了通讯介质使用权后如何传送数据的题目。周期I/O通讯方式周期I/O通讯方式常用于PLC的远程I/O链路中。远程I/O链路按主从方式工作，PLC远程I/O主单元为主站，其它远程I/O单元皆为从站。